Kiru Kezuru Migaku

Resin Bond Blades

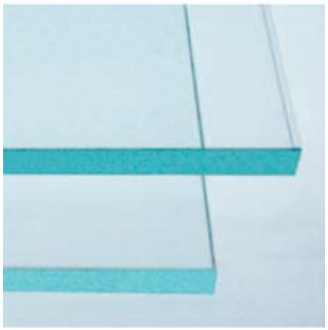
P1A SERIES

切削性を重視し、難削材にも高い加工品質を提供

難削材に優れた研削力を発揮するP1Aシリーズ

ボンドに熱硬化性樹脂(レジン)を使用した焼成タイプのブレードです。弾力特性を活かし、研削力を最大限に追及しました。ガラスや結晶材料に代表される難削材の切断加工に適しており、さまざまなワークにおいて高品位な加工結果を提供します。

- ●ガラスなどの脆性の高い難削材に対しても、高品位で安定した加工を行う優れた研削力
- ●幅広いワークに対応する、豊富なボンド品種
- ●細かな集中度コントロールにより、加工品質やブレードライフを考慮した仕様の設定が可能



ガラス

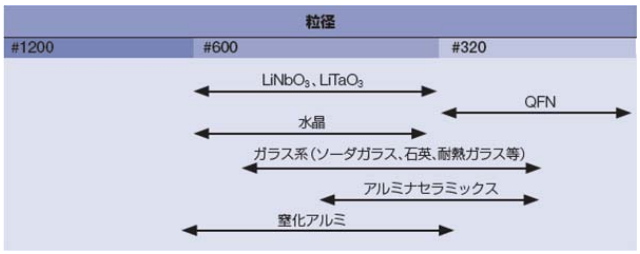
加工対象	ガラス、水晶、石英、$LiTaO_3$、各種半導体パッケージ、セラミックス、他

加工データ

ボンド別消耗比較

上記はドレッサーボードを切断した場合の傾向です。
あくまで目安であり、ワークや加工条件によっては傾向が異なる場合があります。

粒径別アプリケーション



仕様

厚さ精度※3, 4	
1	標準精度※5
2	±0.005
3	±0.002

(mm)

※4 品種、サイズ、ボンドにより対応可能な精度が異なります。
※5 品種、サイズにより標準精度は異なります。

製造分類※3		結合度※3	集中度※3	ボンド※3
※1P	1E8 6 3	SD	600 N	50 BR50

品種※3	
G	
P	

形状※2	
1A8	
1E8	
1M8	
1N8	
1V8	

砥粒種類	
SD	人造ダイヤ
SDC	コーティング 人造ダイヤ
B	cBN
BC	コーティング cBN

粒径	
280	#280
320	#320
360	#360
400	#400
500	#500
600	#600
800	#800
1000	#1000
1200	#1200
1500	#1500
1700	#1700
2000	#2000
3000	#3000
4000	#4000
5000	#5000
6000	#6000

※1 特殊仕様を含む製品は、RBT-****と表示する場合があります。
※2 1A8以外の形状は、厚さ0.1mm以上より対応可能。

54 × 0.15 × 40 × 45°

外径	厚さ	内径	角度
			θ

※3 組み合わせについて
品種、製造分類、結合度、集中度および厚さ精度についてはそれぞれボンドに対応しています。

品種	製造分類	結合度	集中度	ボンド	厚さ精度
G	5	R	13 12 11 21	B01 MB01	1,2,3
P			10		
P	6	N	25 50 75 100	BR10	1,2,3
				BR50 BR75	2,3

弊社製品は全て製造物賠償責任保険がついております。

ご注文に際して

タイプ名・外径・厚さ・内径及び数量をお知らせください。また、新規ご注文の場合は弊社営業担当員が選定のお手伝いをさせていただきます。研削材料・寸法・形状・使用機械（装置）その他諸条件を詳しくお知らせください。
・仕様は改良のため、お断りなく変更させていただくことがありますので、ご確認の上ご発注くださいますようお願い申し上げます。

安全にご使用いただくために

ブレード、ホイール（以下、精密加工ツール）の破損による事故やケガを未然に防止するために以下の事項を必ずお守りください。

- ●安全カバー（ノズルケース、カバー）を使用してください。
- ●制限回転数表示のある精密加工ツールは指定の回転数を超えて使用しないでください。
- ●精密加工ツールを装着する際は機械（装置）の取扱説明書に従って正しく装着してください。
- ●精密加工ツールを落としたり、ぶつけたりしないでください。
- ●使用する際には必ず毎回精密加工ツールを確認して、欠けやその他破損がある場合は使用を中止してください。
- ●ご使用の機械（装置）の取扱説明書をよく読んでからご使用ください。
- ●改造された機械（装置）は使用しないでください。
- ●機械（装置）指定サイズに合わない精密加工ツールは使用しないでください。
- ●切断・研削以外の目的には使用しないでください。
- ●湿式切断の精密加工ツールは冷却液をご使用ください。

DISCO CORPORATION
www.disco.co.jp
2014.11